

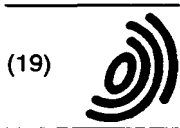
Scoop wheel provides improv d washing to produc cl an sand output

Patent Number: ☐ DE19601481
Publication date: 1997-05-22
Inventor(s): DRECHSLE ROLAND (FR)
Applicant(s):: DRECHSLE ROLAND (FR)
Requested Patent: ☐ EP0785027, B1
Application Number: DE19961001481 19960117
Priority Number(s): DE19961001481 19960117
IPC Classification: B03B5/48 ; B03B11/00 ; E02F3/18 ; B01D21/26
EC Classification: B01D21/26, B03B5/56, B03B11/00
Equivalents:

Abstract

A scoop wheel includes a trough to receive sand-water mixture. The first and second wheel assemblies are set apart coaxially in the trough. The first wheel is near the end face. At the opposite end is an overflow channel for waste water. Between this channel and the second wheel, and also between the wheels is a conveyor screw feeding sedimented sand to the first or second wheel. There is an inlet at the first wheel for sand-water mixture and outlets for sand from the wheels. In the new arrangement the screw (4) between the wheels (2,3) has a smaller outer diameter than the screw (5) for the second wheel (3).

Data supplied from the esp@cenet database - I2



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 0 785 027 A1

(12) EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
23.07.1997 Patentblatt 1997/30

(51) Int Cl.⁶ B03B 5/48

(21) Anmeldenummer: 97250006.0

(22) Anmeldetag: 15.01.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK FR IT LI NL SE

(72) Erfinder: Drechsle, Roland
F-68330 Huningue (FR)

(30) Priorität: 17.01.1996 DE 19601481

(74) Vertreter:
Brümmerstedt, Hans Dietrich, Dipl.-Ing.
Bahnhofstrasse 3
30159 Hannover (DE)

(71) Anmelder: Drechsle, Roland
F-68330 Huningue (FR)

(54) Schöpfrad

(57) Die vorliegende Erfindung gehört zum Gebiet der Sand- und Kiesindustrie und betrifft ein Schöpfrad zur Gewinnung von Sand aus Waschwasser. Zum Stand der Technik gehören Schöpfräder mit zwei in einer Wanne im Abstand voneinander angeordneten Radkörpern. Derartige Schöpfräder kommen zum Einsatz, wenn keine großen Ansprüche an die Trennschärfe des produzierten Sandes gestellt werden. Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, ein Schöpfrad dieser Ausführung zur Verfügung zu stellen, mit dem die Produktion kontrollierter Sande möglich ist und das zudem eine verbesserte Waschleistung zeigt. Gelöst wird diese Aufgabe mit einem Schöpfrad, bei dem der Außendurchmesser, der zwischen den beiden Radkörpern angeordneten Förderschnecke kleiner ist als der Außen-

durchmesser der zwischen der Überlaufrinne (22) und dem zweiten Radkörper (3) vorgesehenen Förderschnecke. Weitere Merkmale des erfindungsgemäßen Schöpfrades sind eine Vorwaschkammer (7) und eine Nachwaschkammer (10) im Bereich des ersten Radkörpers (2), ein zwischen den beiden Radkörpern (2, 3) vorgesehener Klassiertank (12) mit zum zweiten Radkörper (3) hin ausspülbaren Sandabsetzkammern (13 bis 17) sowie Lamellenpaketen (18, 20, 19, 21, 23, 24) an den Wannenseitenwandungen, über die Recyclingwasser abgesaugt wird, welches prozeßintern für Trennschnitte und Waschprozesse genutzt wird. Mit einem derartig ausgeführten Schöpfrad kann, was bisher nicht möglich war, neben den üblichen Funktionen Waschen und Entwässern auch klassiert werden.

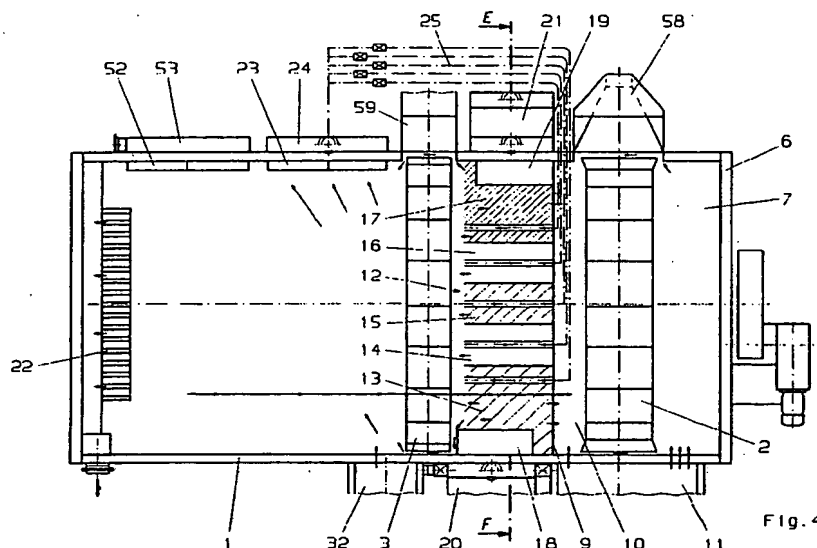


Fig. 4

EP 0 785 027 A1

B schreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Schöpfrad mit einer Wanne zur Aufnahme eines Sand-Wasser-Gemisches, einem ersten und einem zweiten, coaxial und im Abstand voneinander in der Wanne angeordneten Radkörper, wobei
 5 der erste Radkörper im Bereich einer Stirnseite der Wanne angeordnet und an der gegenüberliegenden Stirnseite eine Überlaufrinne für Abwasser vorgesehen ist, mit einer jeweils zwischen der Überlaufrinne und dem zweiten Radkörper sowie zwischen den beiden Radkörpern angeordneten Förderschnecke zum Zubringen von abgesetztem Sand zum zweiten bzw. ersten Radkörper, mit einem dem ersten Radkörper zugeordneten Einlauf für das Sand-Wasser-Gemisch und mit je einem Auslauf für den von den beiden Radkörpern abgegebenen Sand.

10 Im Materialaufbereitungsprozeß in der Sand- und Kiesindustrie gehört bekanntlich das Waschen und Klassieren zu den wichtigsten Vorgängen. Verbunden mit dem Waschen ist gleichzeitig die erforderliche Trennung des Waschgutes von dem Waschwasser und den wasserlöslichen Verunreinigungen wie Lehm und Schlamm. Für das Waschen und Entwässern des Sandes sind die verschiedensten Maschinen bekannt. Zu diesen gehört auch das oben kurz beschriebene Schöpfrad.

15 Ein derartiges Schöpfrad ist z. B. im Prospekt "Stichweh Wasch- und Entwässerungsschöpfräder", FST 3/95, S. 7 beschrieben.

Sie kommen zum Einsatz, wenn keine großen Ansprüche an die Trennschärfe des produzierten Sandes gestellt werden. So können mit diesen Schöpfrädern lediglich Sande von 0 bis 4 mm oder 0 bis 2 mm (erster Radkörper) bzw. von 0 bis 1 mm (zweiter Radkörper) produziert werden.

Bei diesen bekannten Schöpfrädern, deren zwischen der Überlaufrinne und dem zweiten Radkörper sowie zwischen den beiden Radkörpern vorgesehenen Förderschnecken den gleichen Außendurchmesser aufweisen, fließt
 20 dem ersten Radkörper das Sand-Wasser-Gemisch direkt zu, d.h., der grobe Sand und auch ein Teil des Feinsandes werden von den Bechern dieses Radkörpers direkt aufgenommen und ausgetragen. Auch ein Teil des Feinsandes, der sich im Bereich der ersten Schneckengänge absetzt, wird dem ersten Radkörper zugeführt und von diesem aufgenommen. Der größte Teil des feinen Sandes wird durch den zweiten Radkörper direkt aufgenommen und ausgetragen. Der sehr feine Sand, welcher sich zwischen dem zweiten Radkörper und der Überlaufrinne absetzt, wird durch die verhältnismäßig lange Förderschnecke ebenfalls dem zweiten Radkörper zugeführt. Am Ende der Wanne fließt dann das Wasser über die Überlaufrinne ab.

Der Trennschnitt zwischen Grob- und Feinsand läßt sich durch unterschiedliche Wasserzugabe regeln. Soll aber
 30 dem Grobsand mehr Korn von 0,25 bis 0,5 mm entzogen werden, so ist dies nicht möglich. Durch mehr Wasserzugabe erhöht sich nämlich die Strömungsgeschwindigkeit vom Einlauf in Richtung Überlaufrinne, so daß dem Grobsand nicht nur Korn von 0,25 bis 0,5 mm, sondern auch Korn von 0 bis 0,25 mm entzogen wird. Der Grobsand 0 bis 4 mm oder 0 bis 2 mm soll einen nach DIN 4226 festgelegten Anteil 0,063 bis 0,125 mm und 0,125 bis 0,25 mm enthalten. Kontrollierte Sandsorten mit einem kleinen Streubereich der Siebkurve von 0,063 mm bis 0,25 mm können daher nicht
 35 produziert werden.

Schwankt der Sandanteil im Rohkies, so ist der Streubereich der Grobsandsiebkurve 0 bis 4 mm oder 0 bis 2 mm im Bereich 0 bis 0,5 mm sehr groß.

Ein weiterer Nachteil dieser Schöpfräder ist darin zu sehen, daß deren Waschleistung unbefriedigend ist.

40 Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Schöpfrad der eingangs beschriebenen Art zur Verfügung zu stellen, bei dem die Produktion kontrollierter Sande möglich ist und das zudem eine verbesserte Waschleistung aufweist.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe mittels eines gattungsgemäßen Schöpfrades mit den aus dem Kennzeichen des ersten Anspruchs hervorgehenden Merkmalen gelöst.

45 Damit wird erstmals ein Schöpfrad zur Verfügung gestellt, mit dem neben den üblichen Funktionen - Waschen und Entwässern - gleichzeitig auch klassiert werden kann, also ein Wasch-, Entwässerungs- und Klassierschöpfrad.

Aufgrund des kleineren Durchmessers der Förderschnecke zwischen den beiden Radkörpern liegt am ersten Radkörper eine tiefere Waschzone als am zweiten Radkörper vor. Dadurch, sowie durch die vorgesehene Vorwaschkammer und die Nachwaschkammer, ist am ersten Radkörper eine Intensivwaschzone ausgebildet.

50 Das Sand-Wasser-Gemisch wird erfindungsgemäß zumindest teilweise in die Vorwaschkammer eingeleitet, also nicht mehr - wie bisher üblich - ausschließlich dem ersten Radkörper zugeführt. Durch eine entsprechende Aufteilung des Volumenstroms kann im Bedarfsfall erreicht werden, daß ein möglichst großer Anteil des Sand-Wasser-Gemisches die Intensivwaschzone auf einem möglichst langen Weg durchlaufen muß. Der die Vorwaschkammer und die Nachwaschkammer trennende Radkörper wirkt nämlich für das Sand-Wasser-Gemisch wie eine Staumauer, die von diesem umflossen werden muß.

55 Die Nachwaschkammer wird durch den ersten Radkörper und die Stirnwand des Klassiertanks gebildet. Die zwischen beiden Radkörpern angeordnete Zubringerschnecke drückt den Sand nicht wie bei den herkömmlichen Schöpfrädern gegen den ersten Radkörper, bevor er mit den Bechern aufgenommen werden kann, sondern schiebt den Sand über die Stirnwand des Klassiertanks. Der Sand fällt frei über die Stirnwand in die tiefer liegende Nachwaschkammer.

Das Wasser-Feinsand-Gemisch kann die Nachwaschkammer nur über die Stirnwand des Klassiertanks verlassen. Es entsteht ein natürlicher Aufstrom. In diesen Aufstrom fällt der von der Zubringerschnecke geförderte Sand in die Nachwaschkammer und wird nochmals gewaschen, bevor er von den Bechern aufgenommen werden kann. So gelangt der Sand nicht auf kürzestem Wege in die Becher des ersten Radkörpers.

Der gegenüber herkömmlichen Schöpfrädern kleiner ausgebildete Außendurchmesser der zum ersten Radkörper fördernden Zubringerschnecke ermöglicht die Ausbildung des oben schon angesprochenen Klassiertanks am Wannenboden. Die Stirnwand des Klassiertanks ergibt eine Abtrennung im unteren Teil der Schöpfradwanne, so daß ein Klassierbereich zwischen der Nachwaschkammer und dem zweiten Radkörper gebildet wird. In diesem Bereich sind zu diesem Radkörper hin einzeln ausspülbare Sandabsetzkammern angeordnet. Werden diese Kammern nicht ausgespült, weil der Feinsand im Fertigprodukt des ersten Radkörpers benötigt wird, so fördert die Zubringerschnecke zwischen den beiden Radkörpern den über dem Klassiertank abgesetzten Feinsand zum ersten Radkörper.

Der Wascheffekt in der Schöpfradwanne kann in drei Bereiche unterteilt werden, eine Grobkornbehandlung in der Vorwaschkammer, eine Feinkornbehandlung zwischen den beiden Radkörpern sowie eine Feinstkornbehandlung zwischen dem zweiten Radkörper und der Überströmrinne.

Zwischen den beiden Radkörpern ist an der dem Einlauf gegenüberliegenden Wannenwandung ein Ansaugkanal angeordnet, dessen Aufbau und Funktion aus EP 0 593 144 A3 bekannt ist, worauf hierzu verwiesen wird. Das über diesen Kanal abgesaugte Recyclingwasser kann für den Wascheffekt in der Vorwaschkammer oder im Vorwaschkanal der Kieswaschanlage genutzt werden.

In vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung ist an der dem Einlauf des Sand-Wasser-Gemisches gegenüberliegenden Wannenwandung zwischen dem zweiten Radkörper und der Überlaufrinne mindestens ein zweiter Ansaugkanal für Recyclingwasser angeordnet, für dessen Aufbau und Funktion das oben Gesagte gilt. Das aus dem diesem Ansaugkanal zugeordneten Wasser-Sammelreservoir abgepumpte Recyclingwasser kann bei Bedarf über Rohrleitungen in die einzelnen Sandabsetzkammern des Klassiertanks geleitet werden, wodurch diese einzeln ausspülbar sind. Durch diesen Spülkreislauf erhöht sich die Strömungsgeschwindigkeit in Richtung überlaufrinne nicht.

Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den Gegenständen der weiteren abhängigen Ansprüche.

Die Erfindung wird nachstehend anhand von Ausführungsbeispielen näher erläutert. In der dazugehörigen Zeichnung zeigt:

- 30 Fig. 1a einen schematischen Längsschnitt durch ein Schöpfrad,
- Fig. 1b eine Draufsicht auf dieses Schöpfrad,
- Fig. 1c eine Seitenansicht dieses Schöpfrades,
- 35 Fig. 2 einen Schnitt A - B gemäß Fig. 1b,
- Fig. 3 einen Schnitt C - D gemäß Fig. 1b,
- 40 Fig. 4 eine schematische Draufsicht auf ein Schöpfrad zur Verdeutlichung der Ausbildung des Wannenbereichs zwischen den beiden Radkörpern,
- Fig. 5 einen Schnitt E - F gemäß Fig. 4,
- 45 Fig. 6a, b, c einige Ausführungsbeispiele für in den Wassersammelreservoirs der Ansaugkanäle angeordnete Lamellenpakete,
- Fig. 7 eine schematische Darstellung von Trennschnitten an den Lamellenpaketen,
- 50 Fig. 8.1 eine Seitenansicht eines Schöpfrades mit einem Verteilerzulauf,
- Fig. 8.2 eine Draufsicht auf das Schöpfrad gemäß Fig. 8.1,
- Fig. 9.1 ein weiteres Ausführungsbeispiel für ein Schöpfrad mit einem Verteilerzulauf in Seitenansicht, und
- 55 Fig. 9.2 eine Draufsicht auf das Schöpfrad gemäß Fig. 9.1.

Das in der Zeichnung dargestellte Schöpfrad besitzt eine Wanne 1, die das zu trennende Sand-Wasser-Gemisch

über einen Einlauf 11 zuläuft. Im Bereich dieses Einlaufes 11 ist in Radkörper 2 angeordnet, der Schöpfbecher 42 für die Aufnahme des geschöpften Sandes aufweist. Aus diesen Schöpfbechern 42 wird der Sand in den Auslauf 58 entleert. Die Schöpfbecher 42 können mit Seiteneinführungsmessern ausgerüstet sein, die den Wascheffekt verbessern, eine optimale Beladung ermöglichen und die seitliche Reibung der Becher verringern.

Der Radkörper 2 ist von der benachbarten Stirnwand 6 der Wanne 1 soweit beabstandet, daß zwischen diesen eine Vorwaschkammer 7 ausgebildet ist. Auf der anderen Seite des Radkörpers 2 ist eine Nachwaschkammer 10 vorgesehen. Diese wird durch eine im Abstand vom Radkörper 2 lotrecht vom Wannenboden 8 aufragende Trennwand 9 begrenzt, welche sich zwischen den beiden Seitenwänden der Wanne 1 erstreckt.

Der Vorwaschzone 7 wird das Sand-Wasser-Gemisch über eine tiefer liegende und eine höher liegende Einlauföffnung 40 bzw. 39 zugeleitet, wobei über die tiefer liegende Einlauföffnung 40 mehr Grobsand und über die höher liegende Einlauföffnung 39 mehr Feinsand eingespült wird. Diese Aufteilung sorgt dafür, daß die gröbere Körnung einen geringen Sinkweg und die feinere Körnung einen kurzen Steigweg hat.

Auf der anderen Seite des Radkörpers 2 ist ebenfalls eine Einlauföffnung 43 vorgesehen, die tief liegt und dadurch direkt in die Nachwaschkammer 10 einmündet. Diese Einlauföffnung 43 hat eine drei- bis viermal kleinere Querschnittsfläche als die beiden Einlauföffnungen 39, 40 der Vorwaschkammer 7.

Im Abstand vom ersten Radkörper 2 ist ein zweiter Radkörper 3 angeordnet, der den geschöpften Sand in einen Auslauf 59 abgibt. Zwischen den beiden Radkörpern 2, 3 ist eine Förderschnecke 4 vorgesehen. Wie am besten aus Fig. 1a bzw. Fig. 1b zu erkennen ist, ist der Außendurchmesser dieser Förderschnecke 4 wesentlich geringer als der zwischen dem Radkörper 3 und der Überlaufrinne 22 vorgesehenen Förderschnecke 5. Dadurch ergibt sich am Radkörper 2 eine tiefere Waschzone als am Radkörper 3. Die Förderschnecke 4 ist viergängig und mit einer sehr großen Schneckenblechbreite B ausgeführt. Diese Ausbildung trägt zur Beruhigung der Strömung zwischen den beiden Radkörpern 2, 3 bei.

Bei einem Außendurchmesser der Radkörper 2, 3 von beispielsweise jeweils 5000 mm können die Förderschnecken 4, 5 folgende Abmessungen haben:

Förderschnecke 4	Außendurchmesser - 3900 mm Innendurchmesser - 3000 mm also B - 450 mm
Förderschnecke 5	Außendurchmesser - 4400 mm Innendurchmesser - 3900 mm

Bei diesen Abmessungen beträgt die Tiefe der Nachwaschkammer 10 in der Mitte des Schöpfrades 550 mm. Zu den Seitenwänden der Wanne 1 hin vergrößert sich die Tiefe, da die Trennwand 9 - wie am besten aus Fig. 5 zu erkennen ist - in Anpassung an den Radius der Förderschnecke 4 von der Mitte nach außen hin höher wird.

Der kleinere Außendurchmesser der Förderschnecke 4 ermöglicht es, daß in der Wanne 1 ein Klassiertank 12 ausgebildet werden kann, der durch die Trennwand 9 von der Nachwaschkammer 10 abgegrenzt ist. Von der Trennwand 9 erstrecken sich in Richtung der Längsachse des Schöpfrades vier weitere Trennwände 44, 45, 46 und 47, die den Klassiertank 12 in fünf, zum Radkörper 3 und nach oben hin offene Sandabsetzkammern 13, 14, 15, 16 und 17 unterteilen. Diese Ausbildung des Klassiertanks 12 geht am deutlichsten aus den Figuren 4 und 5 hervor.

Zwischen den beiden Radkörpern 2, 3 sind an der Wannenwandung Ansaugkanäle 18, 19 angeordnet, deren Strömungsquerschnitt zur Erhöhung der Abscheidewirkung mit Lamellen bestückt ist. Diese Ansaugkanäle 18, 19 sind also als Lamellenpakete ausgebildet. Jeder Ansaugkanal 18, 19 besitzt ein verschiebbares Ansaugsteuer-Kantenblech 48, mit dem die Ansaugtiefe an jedem Ansaugkanal 18, 19 variiert werden kann. Die Ansaugkanäle 18, 19 münden über eine Öffnung in der Wannenwandung in außen an die Wanne 1 angeschraubte Sammelrinnen 20, 21, in denen sich der gleiche Flüssigkeitsstand 49 wie in der Wanne 1 einstellt. Wird Recyclingwasser aus den Sammelrinnen 20, 21 abgepumpt, strömt aufgrund der Lageenergie Wasser aus der Wanne 1 nach. Eine weitergehende Erörterung von Aufbau und Funktion der Ansaugkanäle 18, 19 sowie der zugeordneten Sammelrinnen 20, 21 erübrigt sich an dieser Stelle, da diese Zusammenhänge, wie eingangs schon dargelegt, aus EP 0 593 144 A3 bekannt sind.

Im Unterschied zu dem aus EP 0 593 144 A3 bezüglich der Recyclingwasser-Ansaugkanäle bekannten Stand der Technik, können, müssen aber nicht, bei der vorliegenden Erfindung weitere Lamellenpakete innerhalb der Sammelrinnen 20, 21 vorgesehen sein. Im Ausführungsbeispiel ist jeweils ein weiteres Lamellenpaket 26 bzw. 27 vorgesehen. Diese Lamellenpakete 26, 27 unterteilen die Sammelrinnen 20, 21 jeweils in zwei separate Kammern 28, 29 bzw. 30, 31, wodurch ein weiterer Trennschnitt möglich ist.

In den Figuren 6a bis 6c ist dargestellt, daß durch unterschiedliche Neigungen sowie Querschnitte des bzw. der Lamellenpakete in den Sammelrinnen die Abscheideraten beeinflußt werden können. Fig. 7 zeigt in symbolischer Weise anhand dargestellter Partikelgrößen die Trennschnitte an den Lamellenpaketen.

Ein weiterer Unterschied zu den bekannten gattungsgemäßen Schöpfrädem besteht in dem dem zweiten Radkörper 3 zugeordneten Einlauf 32. Dieser Einlauf 32 mündet tiefliegend in die Wanne 1 ein. Wie in der Vorwaschkammer 7 ist auch hier eine obere Einlauföffnung 50 für feineres Korn und eine untere Einlauföffnung 51 für gröberes Korn vorgesehen. Die Ausnützung dieses gegenüber dem Stand der Technik zusätzlichen Einlaufs 32 wird weiter unten noch erläutert.

Zwischen dem Radkörper 3 und der Überlaufrinne 22 sind an der dem Einlauf 32 gegenüberliegenden Wanneneinwand zwei weitere Ansaugkanäle 23, 52 mit zugeordneten Sammelrinnen 24, 53 angeordnet.

Aus der Sammelrinne 24 des Ansaugkanals 23 führen, wie in Fig. 4 schematisch dargestellt, durch Schieber abschließbare Rohrleitungen 25 in die Sandabsetzkammern 13 bis 17 des Klassiertanks 12, so daß diese einzeln ausspülbar sind, wenn mittels einer Pumpe Recyclingwasser durch die Rohrleitungen 25 gedrückt wird.

Den beiden Einläufen 11, 32 des Schöpfrades kann ein Vortrennsystem vorgeschaltet werden. Dieses weist einen geodätisch höher als die Einläufe 11, 32 liegenden Verteilereinlauf 33 auf, wie in den Figuren 8.1 und 8.2 dargestellt. In diesen Verteilereinlauf 33 sind in analoger Weise zu den Sammelrinnen der Ansaugkanäle Lamellenpakete 34, 35 angeordnet, die den Verteilereinlauf 33 in separate Kammern 36, 37 und 38 unterteilen. Aus diesen Kammern sind die Trennschnitte den Einläufen 11, 32 wahlweise zuführbar.

Im Ausführungsbeispiel gemäß den Figuren 9.1 und 9.2 sind im Unterschied zu dem vorhergehenden Beispiel zusätzliche Lamellenpakete 54, 55 im Verteilereinlauf 33 angeordnet, welche weitere Trennschnitte in den Kammern 36, 37 ermöglichen.

Das oben beschriebene Vortrennsystem gestattet es, den Einläufen 11, 32 in variabler Weise unterschiedliche Kornfraktionen zuzuführen.

Mit dem erfindungsgemäßen Schöpfrad sind zahlreiche Wasch- und Klassierkreisläufe fahrbar.

So ist ein Feinsandentzug von 0 bis 0,5 mm aus dem Fertigprodukt des ersten Radkörpers 2 möglich. Dazu werden die zwischen den beiden Radkörpern 2, 3 angeordneten Lamellenpakete herangezogen, mit denen Feintrennschnitte ausgeführt werden. Mit einer oder mehreren Pumpen, die automatisch nach der Gesamtfeststoffmenge, welche mit dem Sand-Wasser-Gemisch in den Einlauf 11 eingeleitet wird, drehzahlregelt werden, können wahlweise erste, zweite, dritte oder vierte Trennschnitte (siehe Fig. 5) in den Einlauf 32 gepumpt werden. So kann aus dem Bereich des Radkörpers 2 gezielt Korn von 0 bis 0,063 mm oder von 0,063 bis 0,125 mm oder von 0,125 bis 0,25 mm oder von 0,25 bis 0,5 mm entzogen werden.

Andererseits können diese Fraktionen anstelle in den Einlauf 32 in den Einlauf 11 gepumpt werden, um das Fertigprodukt des Radkörpers 2 gezielt mit diesen Körnungen anzureichern.

Es ist auch möglich, Grobsand von 0 bis 1 mm aus dem Bereich des Radkörpers 2 zu entziehen. Das kann über die ausspülbaren Sandabsetzkammern 13 bis 17 erfolgen, wobei die beiden Sandabsetzkammern 13 und 17 die wichtigsten Funktionen übernehmen. Diese beiden Sandabsetzkammern 13, 17 haben die größte Entfernung voneinander und die größten Kornunterschiede. Außerdem fällt in die Sandabsetzkammer 13 der Trennschnitt des darüberliegenden Ansaugkanals 18 und in die Sandabsetzkammer 17 der Trennschnitt des über diese angeordneten Ansaugkanals 19.

Ein Waschkreislauf kann mit dem zweiten Trennschnitt (siehe Fig. 3) aus der Sammelrinne 20 gefahren werden. Dazu wird das Recyclingwasser mit einer Pumpe, die nach dem Verschmutzungsgrad des Sandes und der Gesamtfeststoffmenge automatisch drehzahlregelt, von unten unter ca. 30° Neigung in die Mitte der Vorwaschkammer 7 gepumpt. Hierzu ist in die Vorwaschkammer 7 ein Recyclingwasser-Aufstromrohr 41 eingebunden.

Ein weiterer Kreislauf kann mit dem Trennschnitt aus Kammer 31 der Sammelrinne 21 (vierter Trennschnitt, Fig. 5) gefahren werden. Dieser Waschkreislauf führt mit einer Pumpe, die nach der Gesamtfeststoffmenge automatisch drehzahlregelt, in den Vorwaschkanal einer nicht dargestellten Kiesaufbereitungsanlage. Von dort führt ein Kreislauf mit dem Sand-Wasser-Gemisch zurück in den Einlauf 11.

Die beiden oben beschriebenen Waschkreisläufe erhöhen die Strömungsgeschwindigkeit in Richtung des zweiten Radkörpers 3 nicht und haben damit keinen Einfluß auf die zum Radkörper 3 gespülte Feinsandmenge. Einzig und allein die Frischwassermenge, die zusammen mit dem Sand-Wasser-Gemisch in den Einlauf 11 läuft, beeinflußt die Strömungsgeschwindigkeit zum Radkörper 3. Bleibt die Frischwassermenge konstant, so ist auch diese Geschwindigkeit konstant. Eine konstante Frischwassermenge hat somit keinen Einfluß auf die Klassierung und kann als konstante Größe in die weiter unten noch angesprochenen computergesteuerten Klassierprogramme aufgenommen werden.

Ein weiterer Kreislauf kann mit dem aus der Sammelrinne 53 des am nächsten an der Überströmrinne 22 angeordneten Ansaugkanals 52 abgepumpten Recyclingwasser gefahren werden. Dieses Recyclingwasser wird in den Vorwaschkanal der nicht dargestellten Splittaufbereitung gepumpt, und das Abwasser der Splittseite dann in den Einlauf 32 eingeleitet. Dieser Kreislauf beeinflußt die Wasch- und Klassierkreisläufe in der Vorwaschkammer 7, Nachwaschkammer 10 und zwischen den beiden Radkörpern 2, 3 nicht.

Für die Produktion von extrem scharfem Sand ist ein weiterer Wasch- und Klassierkreislauf möglich. Wenn alle Klassierkreisläufe, wie Ausspülen der Sandabsetzkammern 13 bis 17, Feinklassierung mit den Lamellenpaketen, ausgeschöpft sind und im Bereich 0 bis 0,25 mm soll maximal zum Radkörper 3 hin ausgespült werden, so kann Recy-

lingwasser aus den Sammelrinnen 24 und 53 in den Einlauf 11 gepumpt werden. Dadurch erhöht sich die Strömungsgeschwindigkeit zum Radkörper 3 und es werden mehr Feinteile ausgespült.

Für eine Automatisierung der Wasch- und Klassierprozesse sind folgende Maßnahmen wesentlich:

- 5 - die Drehzahl des Schöpfradantriebes wird automatisch durch Frequenzumformer der Feststoffmenge angepaßt;
- die Drehzahl der Recycling-Waschwasserpumpen für die Waschprogramme werden nach Verschmutzungsgrad des Sandes und Feststoffmenge automatisch durch Frequenzumformer drehzahl geregelt;
- 10 - die Klassierprogramme werden durch die kontrollierte Ausspülung der Sandabsetzkammern, z. B. 13 oder 17 usw. realisiert, und die Feinklassierung mittels der Lamellenpakete wird durch eine automatische Drehzahlregelung der Recycling-Waschwasserpumpen verwirklicht;
- 15 - die Frequenzen aller Motoren (Schöpfradantrieb, Pumpen) werden über Computer verglichen. Ebenso wird mittels Computer überwacht, welche Sandabsetzkammern ausgespült werden.

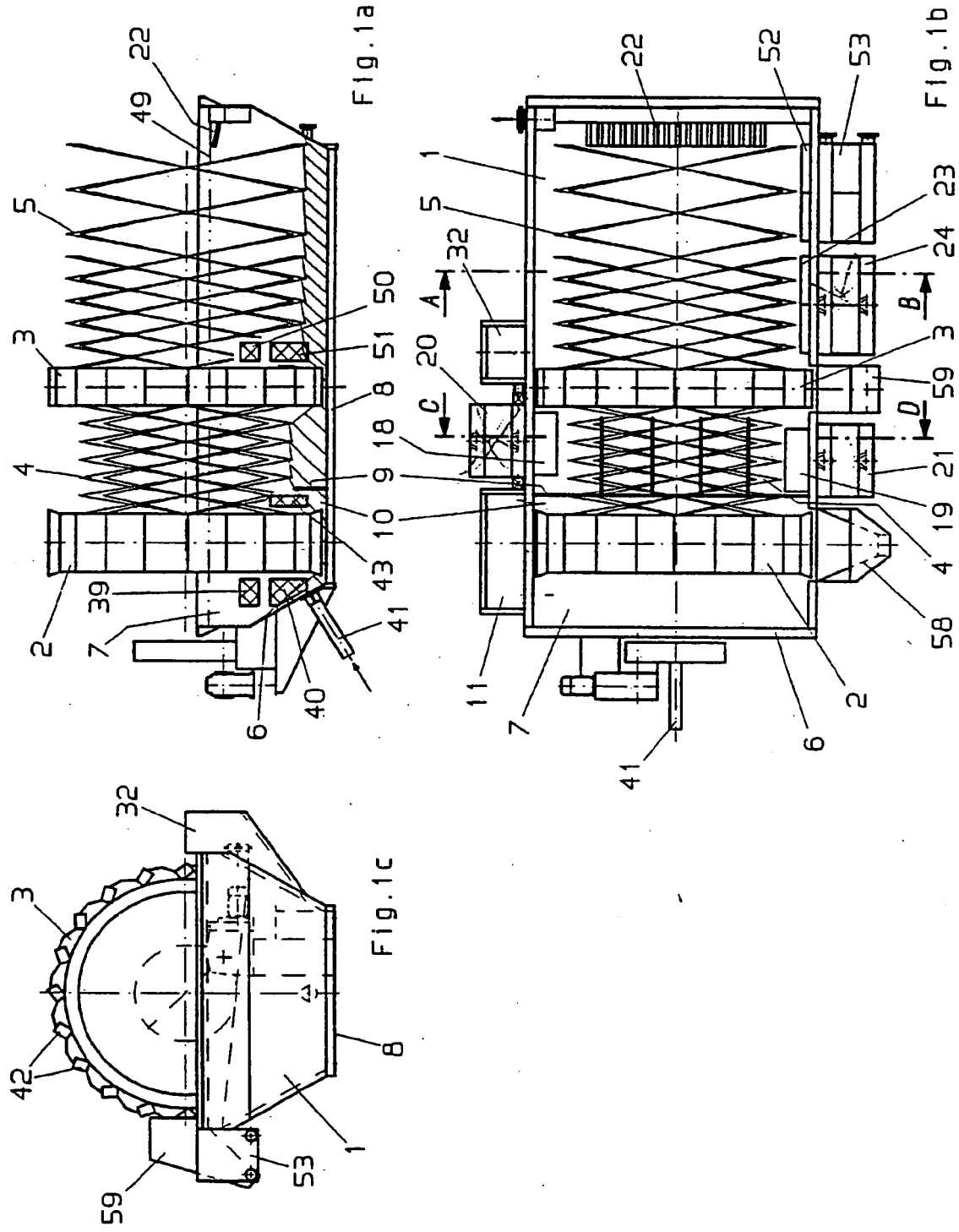
Mit der vorliegenden Erfindung können somit computergesteuerte Wasch- und Klassierprogramme realisiert werden, bei denen die Recycling-Waschwassermenge automatisch dem Verschmutzungsgrad des Sandes und der Feststoffmenge angepaßt wird, ohne daß dadurch ein zusätzlicher Feinsandverlust der verwertbaren Feinsande größer als 0,063 mm eintritt und der Streubereich der Siebkurve im Bereich 0 bis 0,5 mm sehr klein ist.

Patentansprüche

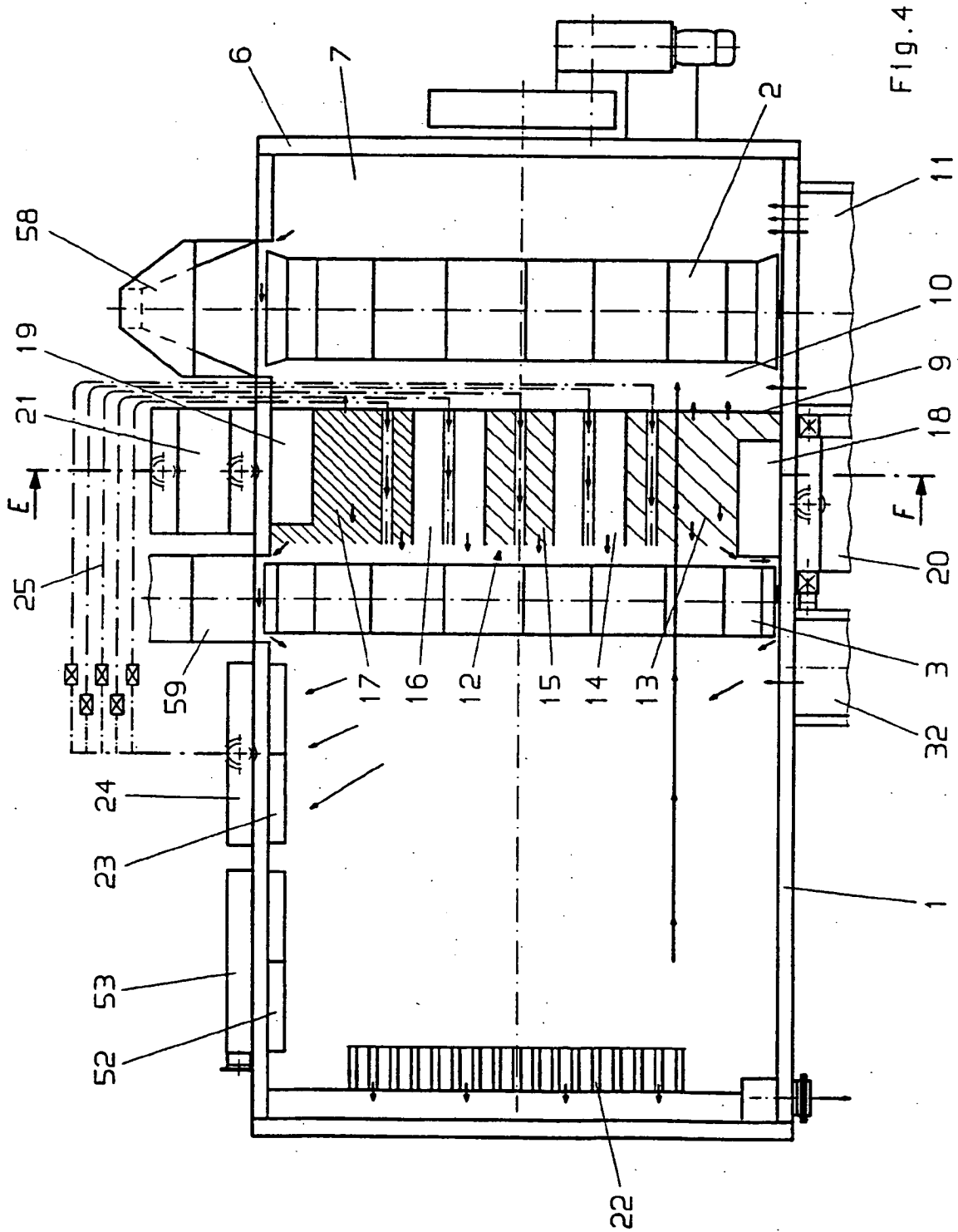
- 25 1. Schöpfrad mit einer Wanne zur Aufnahme eines Sand-Wasser-Gemisches, einem ersten und einem zweiten, koaxial und im Abstand voneinander in der Wanne angeordneten Radkörper, wobei der erste Radkörper im Bereich einer Stirnseite der Wanne angeordnet und an der gegenüberliegenden Stirnseite eine Überlaufrinne für Abwasser vorgesehen ist, mit einer jeweils zwischen der Überlaufrinne und dem zweiten Radkörper sowie zwischen den
30 beiden Radkörpern angeordneten Förderschnecke zum Zubringen von abgesetztem Sand zum zweiten bzw. ersten Radkörper, mit einem dem ersten Radkörper zugeordneten Einlauf für das Sand-Wasser-Gemisch und mit je einem Auslauf für den von den beiden Radkörpern abgegebenen Sand, gekennzeichnet dadurch, daß
 - die zwischen den beiden Radkörpern (2, 3) vorgesehene Förderschnecke (4) einen kleineren Außendurchmesser besitzt als die zum zweiten Radkörper (3) fördernde Förderschnecke (5);
 - 35 - zwischen dem ersten Radkörper (2) und der benachbarten Stirnwand (6) der Wanne (1) eine Vorwaschkammer (7) ausgebildet ist;
 - zwischen den beiden Radkörpern (2, 3) im Bereich des ersten Radkörpers (2) eine sich von Wannenwandung zu Wannenwandung erstreckende, vom Wannenboden (8) aufragende, bis kurz unterhalb der Förderschnecke (4) reichende Trennwand (9) angeordnet ist, wodurch zwischen dieser Trennwand (9) und dem Radkörper (2) eine Nachwaschkammer (10) gebildet ist;
 - 40 - der dem ersten Radkörper (2) zugeordnete Einlauf (11) mündet zumindest teilweise in die Vorwaschkammer (7);
 - die Trennwand (9) gleichzeitig die Stirnwand eines zwischen den beiden Radkörpern (2, 3) ausgebildeten Klassiertanks (12) bildet, der aus mindestens zwei zum zweiten Radkörper (3) hin ausspülbaren und nach oben offenen Sandabsetzkammern (13, 14, 15, 16, 17) besteht;
 - 45 - zwischen den beiden Radkörpern (2, 3) an der dem Einlauf (11) gegenüberliegenden Wannenwandung ein bekannter Ansaugkanal (19) für Recyclingwasser vorgesehen ist, der in ein außerhalb der Wanne (1) angeordnetes Wassersammelreservoir (21) mündet, aus dem das Recyclingwasser mittels Pumpe oder Schwerkraft in weiterer Verbindung zuführbar ist;
 - 50
- 55 2. Schöpfrad nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an der dem Einlauf (11) gegenüberliegenden Wannenwandung zwischen der Überlaufrinne (22) und dem zweiten Radkörper (3) mindestens ein weiterer, bekannter Ansaugkanal (23) für Recyclingwasser angeordnet ist, aus dessen Wassersammelreservoir (24) Spülrohrleitungen

(25) in die Sandabsetzkammern (13, 14, 15, 16, 17) führen.

3. Schöpfrad nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der dem ersten Radkörper (2) zugeordnete Einlauf (11) zum größ r n Teil in die Vorwaschkammer (7) und zum kleineren Teil in die Nachwaschkammer (10) einmündet.
5
4. Schöpfrad nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest ein Wassersammelreservoir (20, 21, 24) durch mindestens ein Lamellenpaket (26, 27) in Kammern (28, 29; 30, 31) unterteilt ist, wobei der Recyclingwasser-Durchfluß von einer (28; 30) zur anderen Kammer (29; 31) nur über das die Kammern (28, 29; 30, 31) trennende Lamellenpaket (26; 27) erfolgen kann und aus jeder Kammer (28, 29, 30, 31) wahlweise Recyclingwasser entnehmbar ist.
10
5. Schöpfrad nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß auch dem zweiten Radkörper (3) ein Einlauf (32) zugeordnet ist, der zur Überlaufrinne (22) hin neben dem Radkörper (3) in die Wanne (1) einmündet.
15
6. Schöpfrad nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß den beiden Einläufen (11, 32) ein höher als diese angeordneter Verteilereinlauf (33) zugeordnet ist, der durch mindestens ein Lamellenpaket (34, 35) in Kammern (36, 37, 38) unterteilt ist, wobei das Sand-Wasser-Gemisch nur über das die Kammern (36, 37, 38) trennende Lamellenpaket (34, 35) von einer Kammer (36) in die andere Kammer (37, 38) gelangen kann, und daß in den Kammern (36, 37, 38) anfallende Sand-Wasser-Gemisch separiert den Einläufen (11, 32) zuführbar ist.
20
7. Schöpfrad nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Zulauf des Sand-Wasser-Gemisches in die Vorwaschkammer (7) aus einer höher liegenden Einlauföffnung (39) und einer tiefer liegenden Einlauföffnung (40) besteht, wobei in die tiefer liegende Einlauföffnung (40) ein Sand-Wasser-Gemisch mit mehr Grobsand und in die höher liegende Einlauföffnung (39) ein Sand-Wasser-Gemisch mit mehr Feinsand einbindet.
25
8. Schöpfrad nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß in die Vorwaschkammer (7) ein Recyclingwasser-Aufstromrohr (41) einmündet.
30
9. Schöpfrad nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennwand (9) der Umfangskontur der Förderschnecke (4) angepaßt in der Mitte am niedrigsten und an den Wannenwandungen am höchsten ausgeführt ist.
- 35 10. Schöpfrad nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Förderschnecke (4) viergängig und mit einer größeren Schneckenblechbreite (B) als die Förderschnecke (5) ausgebildet ist.







Schnitt E-F

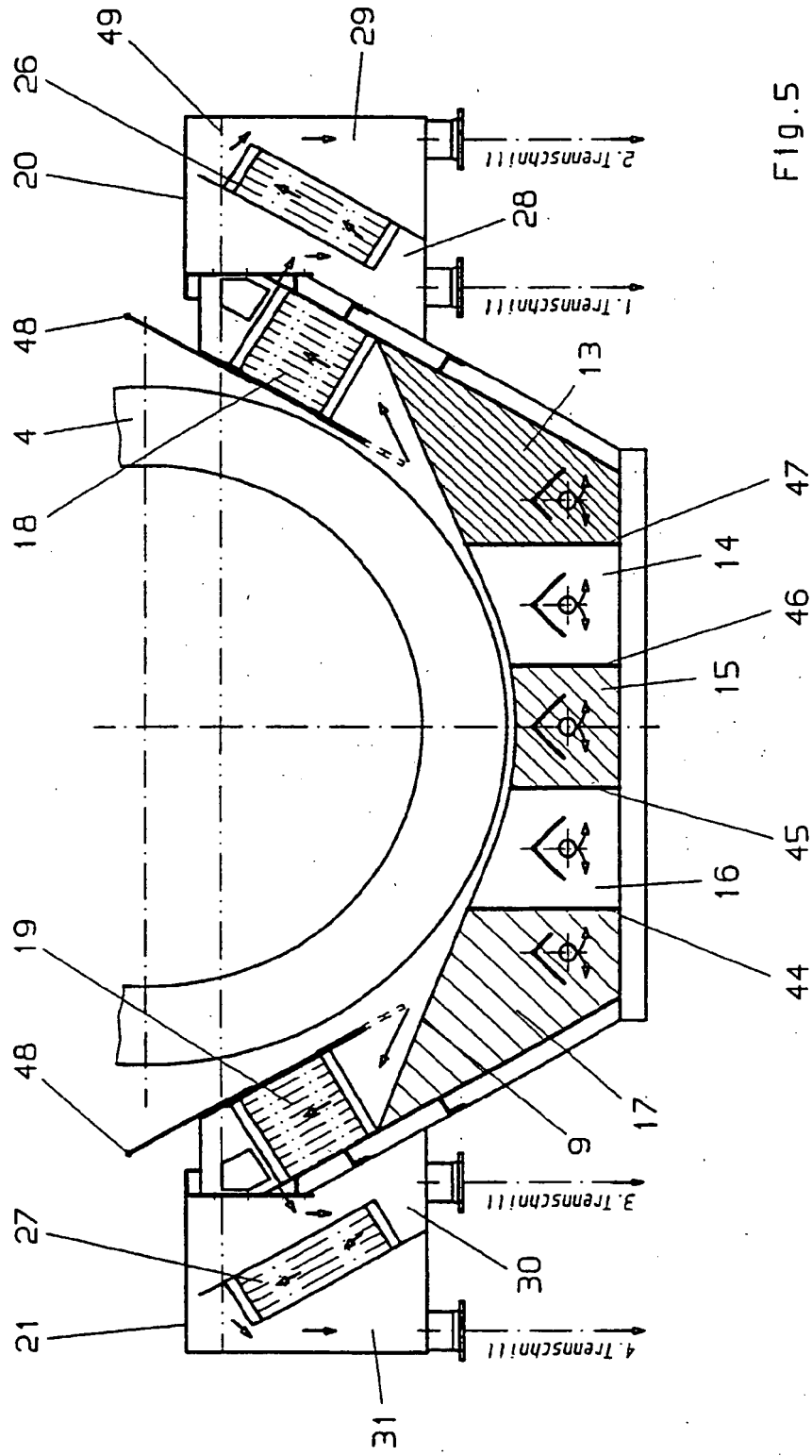


Fig. 5

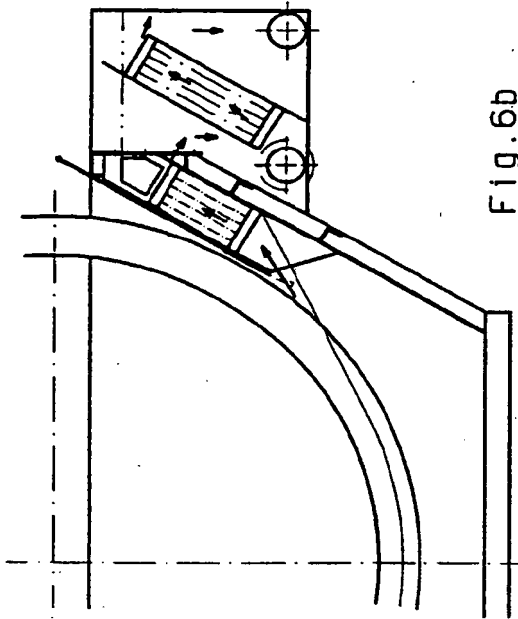


Fig. 6b

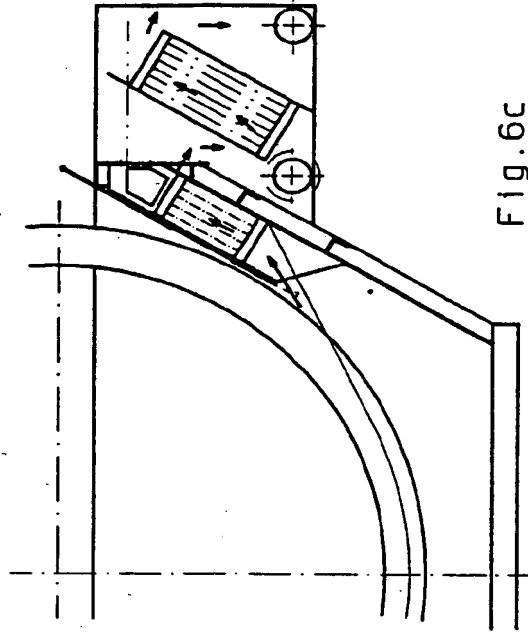


Fig. 6c

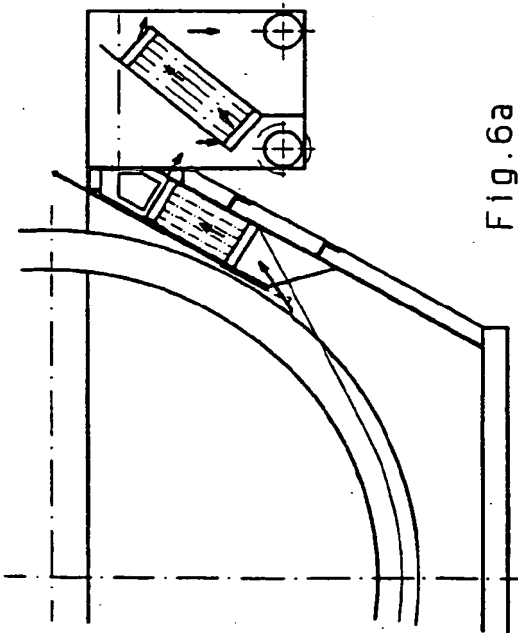


Fig. 6a

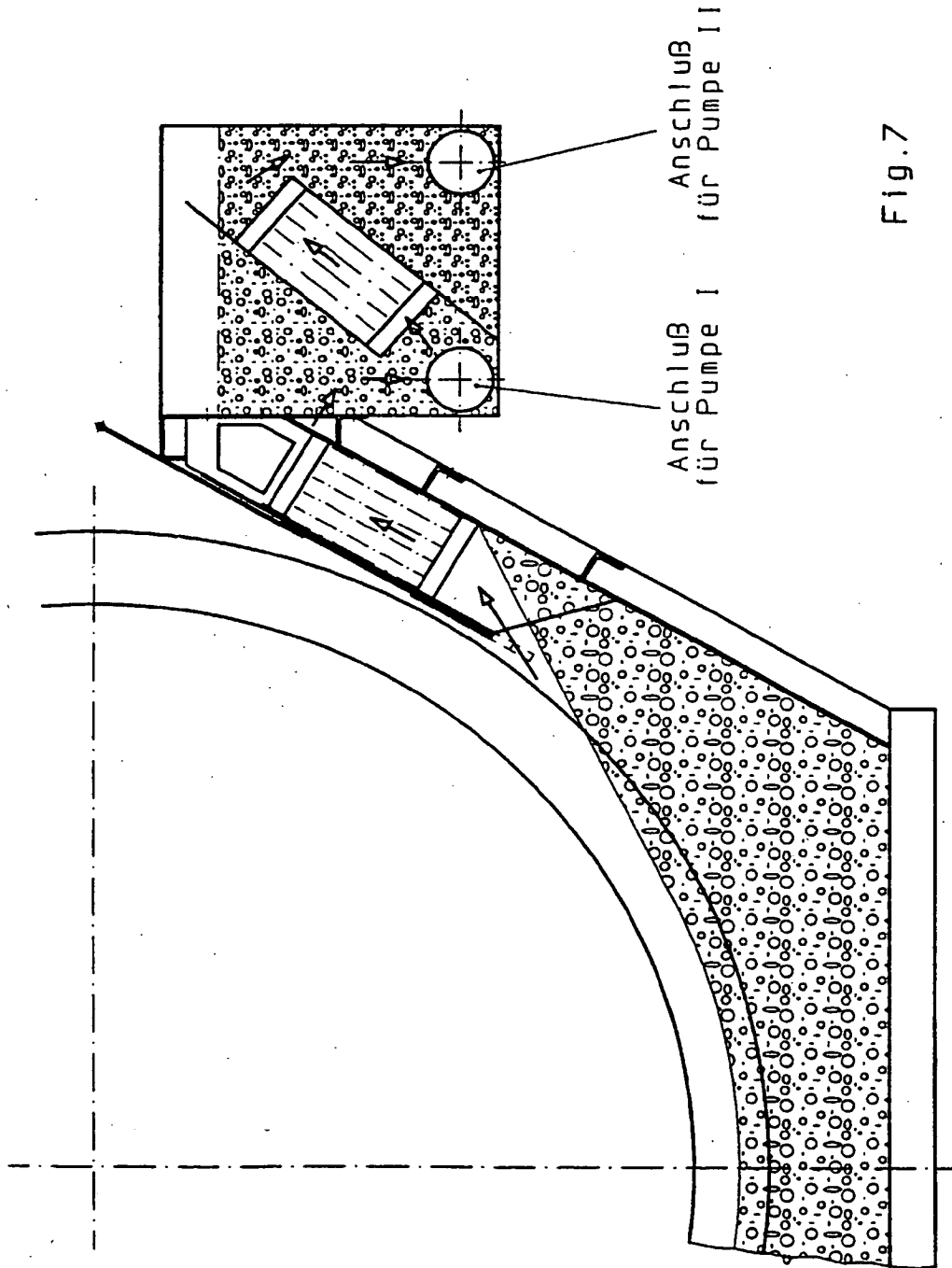


Fig.7

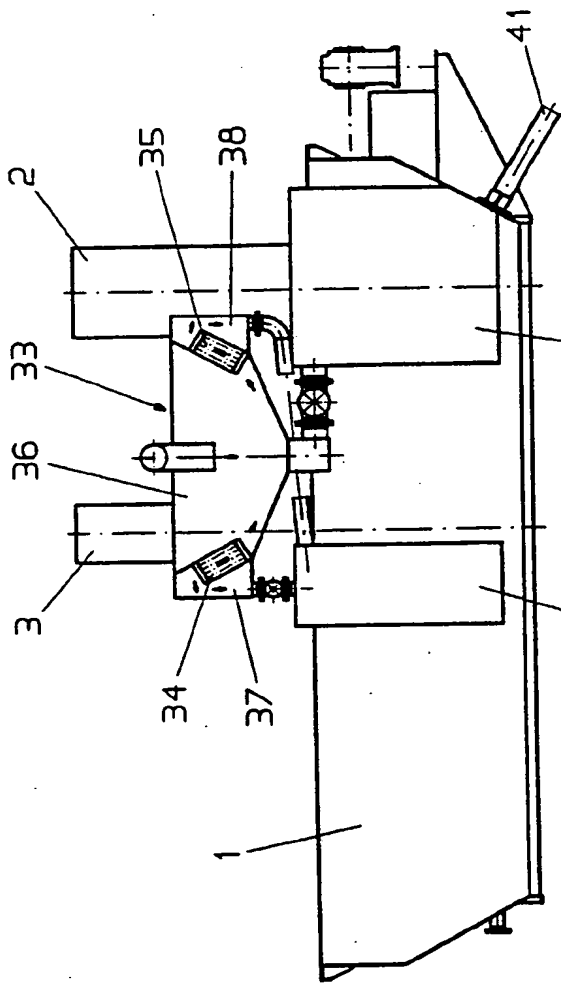


Fig. 8.1

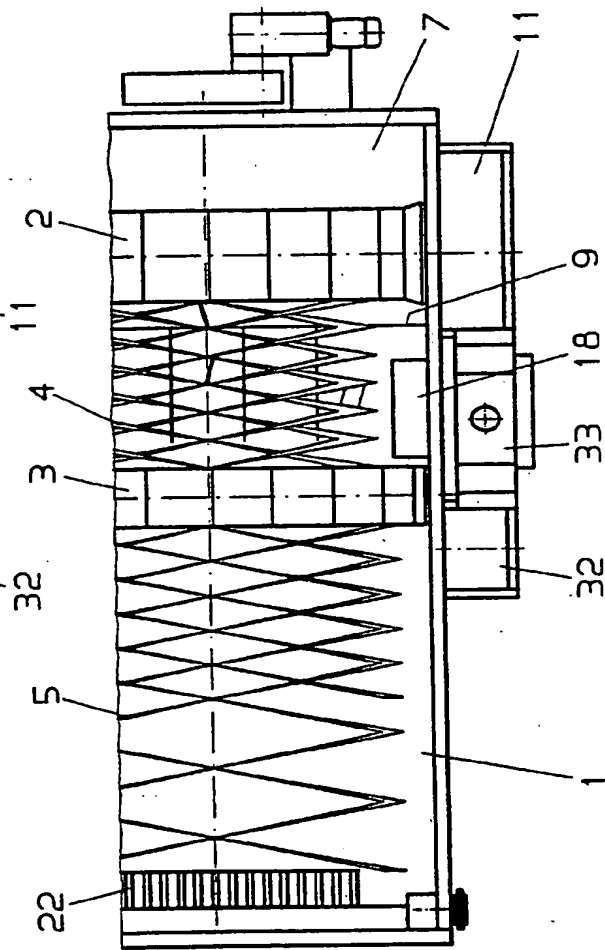


Fig. 8.2

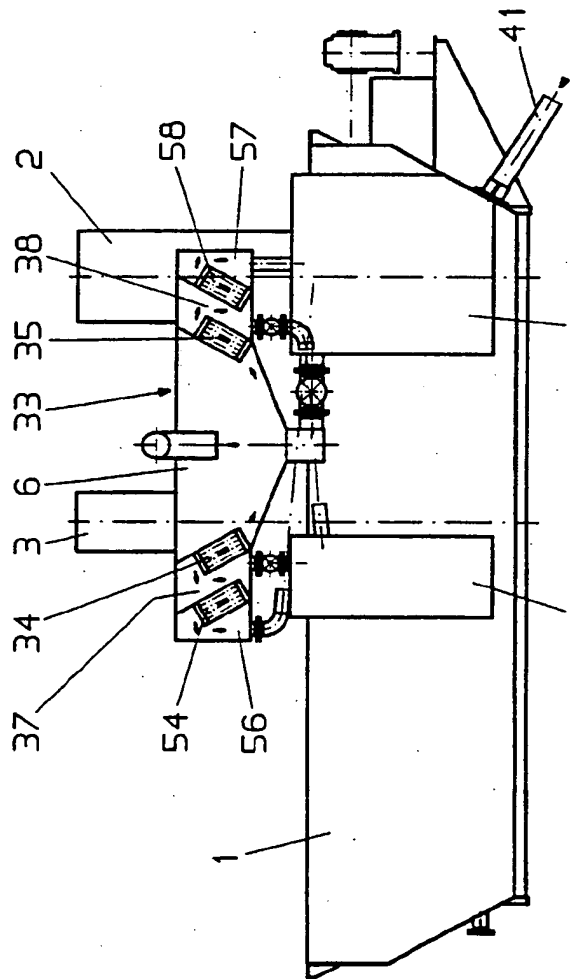


Fig. 9.1

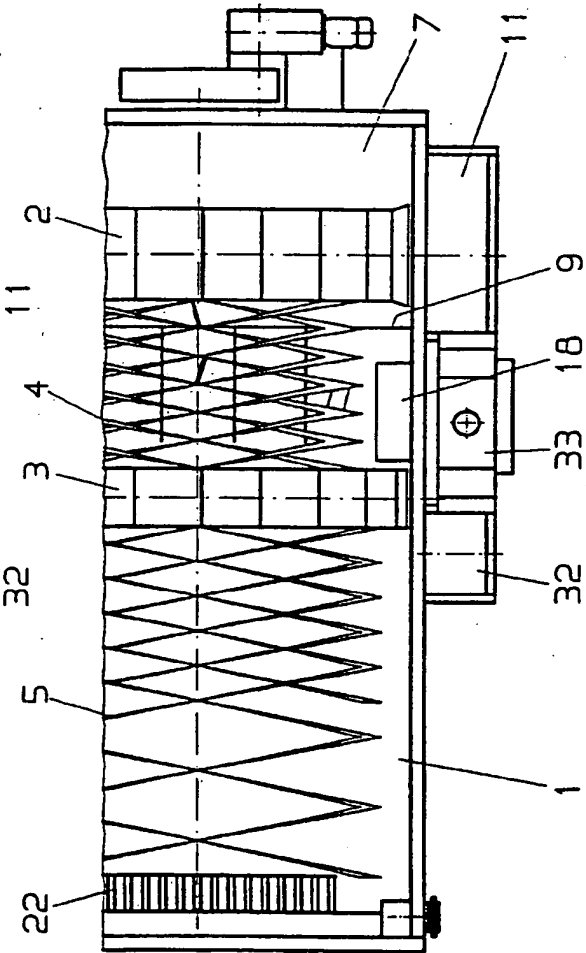


Fig. 9.2



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 97 25 0006

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
A	US 3 962 086 A (ROSSI LIONELLO) 8.Juni 1976 * das ganze Dokument *	1	B03B5/48
A,D	PROSPEKT: "Wasch- und Entwässerungs-Schöpfpräder" März 1995, STICHWEH, DE XP002029821 * Seite 7 *	1	
P,A	DE 195 27 464 C (BRENNER HORST) 12.September 1996 * das ganze Dokument *	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			B03B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 21.April 1997	Prüfer Ris, M
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument A : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer andern Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			

EPO FORM 150 (01.01.1994)